

13 SEP 2004

④ 日本国特許庁(JP)

④ 特許出願公表

④ 公表特許公報(A)

平5-505211

④ 公表 平成5年(1993)8月5日

④ Int. Cl.⁴ 識別記号 庁内整理番号
 C 08 B 30/16 7433-4C
 C 08 J 9/04 8927-4F
 C 08 L 3/00 CEP 7415-4J ※
 LAV

審査請求 未請求
 予備審査請求 未請求
 部門(区分) 3(3)

(全14頁)

④ 発明の名称 炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含んでいる生成物を造るための方法
 および装置

④ 特 願 平4-503497

④ 出 願 日 平4(1992)9月25日

④ 出 願 日 平4(1992)1月24日

④ 国際出願 PCT/EP92/00152

④ 国際公開番号 WO92/13004

④ 国際公開日 平4(1992)8月6日

優先権主張 ④ 1991年1月25日 ④ スイス(CH) ④ 240/91-1

④ 発 明 者 バルテ・ウルフ・ウルフ

ドイツ連邦共和国、デー-8369 シェーンエツグ

1、ウアツセルウエーク、2

④ 出 願 人 キヤピタル・マーケットイン グ・インベスト

リヒテンシュタイン国、エフェル-9490 ヴアドウ

・シーエムア イ・アクトエンゲルシヤフト

フ、オイレルストラーセ、5

④ 代 理 人 弁理士 江崎 光野 外3名

④ 指 定 国 AT, AT(広域特許), AU, BB, BE(広域特許), BF(広域特許), BG, BJ(広域特許), BR, CA, CF(広域特許), CG(広域特許), CH, CH(広域特許), CI(広域特許), CM(広域特許), CS, DE, DE(広域特許), DK, DK(広域特許), ES, ES(広域特許), FI, FR(広域特許), GA(広域特許), GB, GB(広域特許), GN(広域特許), GR(広域特許), HU, IT(広域特許), JP, KP, KR, LK, LU, LU(広域特許), MC(広域特許), MG, ML(広域特許), MN, MR(広域特許), MW, NL, NL(広域特許), NO, FL, RO, RU, SD, SE, SE(広域特許), S N(広域特許), TD(広域特許), TG(広域特許), US

最終頁に続く

請求の範囲

1. 材料を調製含有しているバイオマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空室(39, 139, 239, 439)内でゲル化して行う、炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体含有している製品を造るための方法において、材料を中空室(39, 139, 239, 439)内で水蒸気および/またはアルコール蒸気を供給することを特徴とする、炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体含有している製品を造るための方法。
2. 中空室(39, 139, 239, 439)内で材料の加熱を少なくとも部分的に、例えば割合に基づいて行うこと、および材料を中空室(39, 139, 239, 439)内で少なくとも80℃であって、供給された蒸気が少なくとも部分的に、例えば少なくとも大部分が液体の状態でとどまる温度に加熱することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
3. 材料を中空室(39, 139, 239, 439)内において周辺型圧力よりも大きな、特に少なくとも0.5 MPa、例えば0.5 MPa-2.5 MPaである圧力下に置くことを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
4. 材料から供給された蒸気の少なくとも一部分、例えば大部分をまだ蒸気である状態で再び吸引することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
5. 中空室(39, 139, 239, 439)内でゲル化された材料を蒸気分圧(155, 265, 365, 465)を逐次減出口(7), 159, 269, 369, 469)の少なくとも一つまたは複数の出口(173)に導入すること、および材料から蒸気分圧(155, 265, 365, 465)内で中空室(39, 139, 239, 439)内に予め供給されている蒸気の少なくとも一部分を吸引し、その材料を蒸気分圧(155, 265, 365, 465)内で特に周辺型圧力よりも大きな圧力下に保持することを特徴とする請求の範囲第4項に記載の方法。

6. 材料を中空室(39, 139, 239, 439)内でゲル化(51)を添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
7. バイオマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体含有している材料を炭粉および/または炭粉誘導体(21)で中空室(39, 139, 239, 439)内に導入し、この中空室内で送りおよび/または炭粉誘導体(21)内の材料の温度以上の温度に加熱することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
8. 材料を送りおよび/または炭粉誘導体(21)の隔壁内(271)内に導入し、スクリーによりこの内室(271)に隔てること、および材料を隔壁(271)の少なくとも一部を通過する部分内で、例えば内室(271)内で60℃以下の温度に維持することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
9. 材料を送りおよび/または炭粉誘導体(21)の隔壁内(271)内に導入し、スクリーによりこの内室(271)に隔てること、および材料に通過する隔壁(271)の最後部分内で水および/またはアルコールを添加することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
10. 材料を中空室(39, 139, 239, 439)内で少なくとも一つの蒸気分圧(155, 265, 365, 465)で逐次減出口(7)で逐次減出口(7)に導入し、炭粉および/または炭粉誘導体(21)の隔壁内(271)に隔てること、および材料に通過する隔壁(271)の最後部分内で水および/またはアルコールを添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第9項までのいずれか一つに記載の方法。
11. 材料を、製造される製品が少なくとも一つの孔を有していないおよび/または先述の通り、例えば透明な並びにガラス様な性質の材料が製造されるように、透明し、吸熱し、かつ乾燥することを特徴とする請求の範囲第1項から第10項までのいずれか一つに記載の方法。
12. 材料を炭粉と含有しているバイオマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空室内でゲル化し、その少なくとも一つの炭粉誘導体は炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体含有している製品を造るための、特に請求の範囲第1項の方法において、材料を炭粉誘導体(21)の隔壁内(271)に隔てること、および材料に通過する隔壁(271)の最後部分内で水および/またはアルコールを添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第10項までのいずれか一つに記載の方法。

- 1 -

Best Available Copy

特委平5-505211 (2)

係および/または少なくとも一つの被称成事体を含有している製品を造るための方法。

13. 何れを炭素源とする場合を炭内される炭素および／または炭酸化したローン（7.3、1.7）で少なくとも部分的に充填することと特徴とする請求の範囲第1項から第13項までのいずれか一つに記述の方法。
14. 炭素源および／または少なくとも一つの炭素源成分を少なくとも1、3重量%、特に少なくとも1重量%のアンモニアを含有していること、材料に炭に中空領域（3.9、1.9、2.9、4.9）内に充てられグルコース並びに炭素および／またはメタミンおよび／またはメタミン塩を添加すること、および材料を中空領域（3.9、1.9、2.9、4.9）内で少なくとも140℃、例えば80℃より50℃の温度に加熱することと特徴とする請求の範囲第1項から第13項までのいずれか一つに記述の方法。
15. 中空領域（3.9）内でゲル化された混合物を断面が平坦なノードを形成する膜状物（3.1、1.9.1）に選択的に充填することと特徴とする請求の範囲第1項から第14項までのいずれか一つに記述の方法。
16. 膜状物（1.9.1）から炭素により少なくとも一つの直立的な層（1.9.1.1）を形成させることと特徴とする請求の範囲第15項に記述の方法。
17. 中空領域内でゲル化された、流動性の材料から同時に多数本の糸（3.5.5）を形成することと特徴とする請求の範囲第1項から第14項までのいずれか一つに記述の方法。
18. 糸（3.5.5）を形成するための材料に少なくとも一つのメタミン塩を併用し、炭素源にヒソキメタリンおよび／または炭酸および／または炭酸カルシウムの形で添加すること、および糸（3.5.5）から繊維の製品を形成することと特徴とする請求の範囲第15項に記述の方法。
19. 中空領域内でゲル化された材料を流動性の状態で繊維の表面に塗布し、この表面を製品で被覆および／または充填することと特徴とする請求の範囲第1項から第18項までのいずれか一つに記述の方法。
20. 材料を塗布を含有しているハイモスおよび／または炭酸および／または炭酸カルシウムを含有しているハイモスおよび／または炭酸および／または炭酸カルシウムの形で添加すること、および糸（3.5.5）から繊維の製品を形成することと特徴とする請求の範囲第15項に記述の方法。

に溶解し、材料を角粒の乾燥体とし、この粉末を熱した空気流中で膨張させて多孔性の生成物体に凝固することを特徴とする請求の範囲第23項に記載の方法。

25. 中空空域内で形成され、ゲル化され、かつ流動性の材料を初置した平板を面上に配置し、少なくとも一つの特徴した性に応じて反応することを特徴とする請求の範囲第2項に従う方法。
26. 発泡剤および/または以下の材料、即ち炭、セメント、鹽、硝酸水素、酸化アルミニウムの少なくとも一つを含有しており、その構造が特に石灰石吸ひは炭化ナトリウムのよう腐食性金属からなることを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに従う方法。
27. 材料に僅かに中空空域内で原料として炭素、水溶性のゼラチンを添加することを経験とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに従う方法。
28. 材料を焼結を含有しているパイオスおよび/または炭酸および/または少なくとも一つの特徴した媒体と共に中空空域内でゲル化して行う炭酸および/または少なくとも一つの特徴した媒体を含有している媒体を通るもの、特に材料の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに従う方法において、材料に僅かに中空空域内でアルケル水素および/または酢酸ナトリウムおよび/またはセルロースエーサーを添加することを特徴とする炭酸および/または少なくとも一つの特徴した媒体を含有している製品を製造する方法。
29. 材料に僅かに中空空域内で原料として炭素を添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに従う方法。
30. 材料に僅かに中空空域内で原料として炭素を添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに従う方法。
31. 材料に僅かに中空空域内で少なくとも一つの特徴した媒体を含有している物質、例えば炭酸、炭酸骨、炭酸、炭酸に炭素を添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに従う方法。
32. 材料に僅かに中空空域内で、特に炭酸ナトリウムおよび/または炭酸エーサーからなる化合物を添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに従う方法。

なくとも一つの発明の請求権と共に中空型域内でデコして行う露出および／または少なくとも一つ一つの露出部を包含している製品を得るための、特許に於いては「項から第１」項まででなければ一つ以上の方法において、材料に液状ポリウレタン樹脂がエポキシエチレンオキッドを重合すること、或いは材料を使用して形成された物体の表面にポリエチレンオキッドを塗布することを特徴とする発明および／または少なくとも一つの発明の請求権を含有している製品を得るため。

21. 材料を炭粉を含有しているパイキマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空空域内でゲル化し行う焼結および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための、特に請求の範囲第1項から第9項までのいずれか一つに記載の方法において、炭粉を炭粉全体に散らすこと、およびこの炭粉の表面を形成する少なくとも一つの領域を金属層で覆橋することと特徴とする炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための方法。
22. 炭粉の表面に、その炭素および/または炭素陽イオン、0.1nmである厚さを有した少なくとも一つの炭素を形成することと特徴とする炭粉の範囲第2項または21に記載の方法。
23. 材料に中空空域(439)内で炭素層を加えること、およびその誘導中空域(439)内で形成される、炭素層のものがゲル化された材料をこの中空空域(439)から導出し、炭素層をかつ乾燥して、多孔性の製品を形成することと特徴とする焼結の範囲第1項から第9項までのいずれか一つに記載の方法。
24. 材料を炭粉を含有しているパイキマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空空域内でゲル化し行う焼結および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための、特に請求の範囲第20項に記載の方法において、焼結を炭素とせ、および/または炭素するたにマイクロ波で加熱することと特徴とする炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための方法。
25. 中空空域内で形成され、ゲル化され、かつ炭素性の材料を添加した空気環境

32. 中笠空域(139、139、239、439)を囲んでいる筈(43、143、243、443)と中笠空域(139、239、439)に密着して含有しているペーパースおよび/または陶粉および/または少なくとも一つの炭粉顔料を供給するための供給手段(1、2、4、7、19、147、149、247、249、447、449)とを備えた、陶粉および/または少なくとも一つの顔料顔料を含有している製品を送るための装置において、中笠空域(139、139、239、439)内に存在している材料をセル化するために水浸漬および/またはアルコール浸漬をこの中笠空域(139、139、239、439)内に導入するために、空(43、143、243、443)と結合されている高圧流体注(47、147、247、447)が設けられていることを特徴とする装置および/または少なくとも一つの供給媒体を含有している製品を送るための装置。
33. 印刷装置が空(43、143、243、443)の流入口(43b、143b、243b、443b)と結合されているかつ図3に示されるスクリュー番付による送りおよび/またはプレス装置(2)を備えていることを特徴とする結晶の図面第3項に記載の装置。
34. 圧力分離槽(155、255、355、455)が設けられており、この原反分離槽が中笠空域(139、239、439)の流出口(143b、243b、443b)と密着して結合されている流入口(155、255、355、455)、セル化された材料のための流出口(165、265、365、465)並びに空気流出口(167、267、367、467)とを備えておりかつ作業者の眼中笠空域(139、239、439)からこの浸漬分離槽に供給されかつこれを通過して高圧流体材料から空気を吸引するためように形成されており、この場合高圧流出口が例えば超過圧を確保していることを特徴とする結晶の図面第3項において第3項に記載の装置。
35. 中笠空域(139、139、239、439)内に設けられていてかつ図4に示す少なくとも一つの原料槽(41、141、241、441)を備えた浸漬媒体の受け入れ口とを特徴とする結晶の図面第3項から第3項までの図面第3項において第3項に記載の装置。

特表平5-505211 (2)

所および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための方法。

13. 何れを炭酸誘導体の積層を形成する無機物および／または加熱されたロール（72、139）で少なくとも部分的に乾燥することを特徴とする請求の範囲第1項から第11項までのいずれか一つに記載の方法。

14. 炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を少なくとも8、3重量%、特に少なくとも1重量%のアミラーゼを含有していること、材料に後に中空空間（39、139、239、439）内においてグルコース並びに炭酸および／またはメタリンおよび／またはノワン抽出を添加すること、および材料を中空空間（39、139、239、439）内で少なくとも140℃、例えば少なくとも150℃の温度に加熱することを特徴とする請求の範囲第1項から第13項までのいずれか一つに記載の方法。

15. 中空空間（39）内でゲル化された複合物を断面が平坦なシートを形成する原料（93、195）に基づき機械的に成形することを特徴とする請求の範囲第1項から第14項までのいずれか一つに記載の方法。

16. 厚み（195）から表面により少なくとも一つの立体的な形状（197）、例えば突起を形成することを特徴とする請求の範囲第15項に記載の方法。

17. 中空空間内でゲル化された、流動性の材料と同時に多量の糸（355）を成形することを特徴とする請求の範囲第1項から第14項までのいずれか一つに記載の方法。

18. 糸（355）を成形するための材料は少なくとも一つのメラミン樹脂を割込み板状部、均質膜あるいはラミネーション物および／または炭酸および／または炭酸カルシウムの形で添加すること、および糸（355）から繊維の製品を形成することを特徴とする請求の範囲第15項に記載の方法。

19. 中空空間内でゲル化された材料を流動性の状態で物体の表面の上に塗布し、この表面を製品で覆うおよび／または圧着することを特徴とする請求の範囲第1項から第13項までのいずれか一つに記載の方法。

20. 材料を断面を含有しているバイオマスおよび／または炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体と共に中空空間内でゲル化して行う炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための、特に前述の範囲第1項から第19項までのいずれか一つに記載の方法において、材料に後に中空空間内で原料として炭素、水性のゼラチンを添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第27項までのいずれか一つに記載の方法。

21. 何れを炭酸を含む含有しているバイオマスおよび／または炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体と共に中空空間内でゲル化して行う炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための、特に前述の範囲第1項から第19項までのいずれか一つに記載の方法において、材料と炭酸とを反応させること、およびこの物体の表面を形成する少なくとも一つの繊維を金属網で覆うことを特徴とする炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための方法。

22. 食物の表面に、その側面および／または端縁が厚さ0.01mmである部分を備えた少なくとも一つの繊維を形成することを特徴とする請求の範囲29項においては2.1に記述の方法。

23. 材料に中空空間（439）内で異相物を添加すること、およびその際中空空間（439）内で形成される、流動性のカップ状化された材料との中空空間（439）から導出し、発泡させかつ乾燥して、多孔性の製品を形成することを特徴とする請求の範囲第1項から第19項までのいずれか一つに記載の方法。

24. 材料を炭酸を含む含有しているバイオマスおよび／または炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体と共に中空空間内でゲル化して行う炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための、特に前述の範囲第20項に記載の方法において、原料を発泡させ、および／または乾燥するためにマイクロ波で加熱することを特徴とする炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための方法。

25. 中空空間内で形成され、ゲル化され、かつ流動性の材料を加えた空気流中に乾燥し、材料を角状の形状にし、この角を加熱した空気流中で膨張させて多孔性の生成物体に成形することを特徴とする請求の範囲第23項に記載の方法。

26. 中空空間内で形成され、ゲル化され、かつ流動性の材料を加えた平面上面に敷き、少なくとも一つの発泡した段に成形することを特徴とする請求の範囲第23項に記載の方法。

27. 発泡剤（431）が以下の材料、即ち脂、セメント、糖、過酸化水素、酸化アルミニウムの少なくとも一つのを含有しており、その厚さが割込み石炭灰または活性化カルシウムのような炭化金属から成ることを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法。

28. 材料に後に中空空間内で原料として炭素、水性のゼラチンを添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第27項までのいずれか一つに記載の方法。

29. 何れを炭酸を含む含有しているバイオマスおよび／または炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体と共に中空空間内でゲル化して行う炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための、特に前述の範囲第1項から第27項までのいずれか一つに記載の方法において、材料に後に中空空間内でアセチル黒木粉および／または酢酸ナトリウムおよび／またはセルロースジアセートを追加することを特徴とする炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための方法。

30. 材料に後に中空空間内で環状メッシュを添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第29項までのいずれか一つに記載の方法。

31. 材料に後に中空空間内で少なくとも一つのセルロースを含有している物質、例えば糊剤、糊剤等、澱粉い紙を添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第30項までのいずれか一つに記載の方法。

32. 材料に後に中空空間内で、特に硬化ポリビニルアルコールまたはポリエチレンからなる合成有機性材料を追加することを特徴とする請求の範囲第1項から第31項までのいずれか一つに記載の方法。

33. 中空空間（39、139、239、439）を区画している壁（43、143、243、443）と中空空間（39、139、239、439）に炭酸を含む含有しているバイオマスおよび／または炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を供給するための供給手段（1、2、47、49、147、149、247、249、447、449）とを備え、炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための装置において、中空空間（39、139、239、439）内に存在している材料をゲル化するために炭酸および／またはアルコール蒸気などの中空空間（39、139、239、439）内に導入するために、室（43、143、243、443）と結合されている炭酸発生装置（47、147、247、447）が設けられていることを特徴とする炭酸および／または少なくとも一つの炭酸誘導体を含有している製品を造るための装置。

34. 供給手段が（43、143、243、443）の進口（43a、143a、243a、443a）と結合されていてかつ循環するスクリーンを有している进口および／またはプレス装置（2）を備えていることを特徴とする装置の範囲第33項に記載の装置。

35. 炭酸発生装置（47、147、247、447）が設けられており、この炭酸発生装置が中空空間（39、239、439）の进出口（143b、243b、443b）と直接に結合されている进口（146、246、346、446）、ゲル化された材料のための出口（149、249、349、449）；並びに炭酸出口（147、247、347、447）とを備えておらずかつ作原の和中空空間（39、239、439）からこの炭酸発生装置に供給されかつこれを通過して案内される材料から原料を吸引するように形成されており、この場合炭酸出口が例えば給送管を備えていることを特徴とする装置の範囲第33項においては第34項に記載の装置。

36. 中空空間（39、139、239、439）内に設けられていてかつ好転可能または少なくとも一回の周回（41、141、241、441）を備えた炭酸発生装置が設けられていることを特徴とする装置の範囲第33項から第35項までのいずれか一つに記載の方法。

特表平5-505211 (3)

のいずれか一つに於ける結果、

37. 糸状破砕はいまマイクロ破砕に熱風を形成し、材料から形成される少くとも一つの物体を乾燥するために旋風装置 (75, 473) が設けられていることを特徴とする糸状の破砕装置 3 項から第 3 項までのいずれか一つに記載の装置。

明 祖 宗

食糧および/または少なくとも一つの薬物成分を含んでいる
生体組織を造るための方法および装置

學界上的科學分類

本発明は、面粉および／または少なくとも一つの添加物媒体を含んでいる生成物を変えるための方法および装置に関する。

高糖をベースとした生成物は例えば合成薬品の代用品として使用され、この合成薬品に比べて一般に、この高糖をベースとした食品に良好に分解し、および／または分解しても環境を汚染することなく、特に生物学的に分解可能であり、これに加えて燃焼しにくいと言う利点を有している。

答案与解析

色々な種類の美術品を作るための多くの方法が自然系に知られている。木匠計44、67、3、38号公報から公知の無数の美術品を作るための方法に
より、彫刻および、また美術品製造および木材を加工材料に押出プレスで原料、糊状化剤および溶剤と共に加熱され、かつ押出される。この方法によって得られた彫刻化した成形物が乾燥炉または装置により処理されてカプセルおよび型模
に陽着される。

この方法により、純物は50℃～240℃の温度で揮出プレス内でゲル化される。しかし、スチロールの凝結の速度は遅く、この点で他の溶媒や溶り媒と結合して添加剤との同時に揮出される場合を妨げる。これに類して揮出プレスの管内に存在している溶媒にもスチロールが運動することにより比較的高い揮出力で蒸発して、揮出プレスの内容に存在している溶媒が均質化してしまつて容れ危険が生じる。これにより、上記の危険に加えて、揮出物質の成分物への均一な分配が阻害されてしまい、更に揮出プレスの内部から揮出す際の混合物の圧力を一定に戻つことが困難となる。このことはまた、この方法により大型の物体を造る際に、この大型の物体を均一な肉厚をもつて造ることが不可能であるということも不可避である。

上に引用した米國特許第 4,673,438 号公報には本品が示した製品を

包装するための包装容器の製造方法が述べられている。しかし、業務用食品である混合物のゲル化および引張強さ行われるこの混合物の破壊は、このより、現在において食品の包装するための包装容器として使用することができるような比較的大型で厚膜な容器を造ることが出来るかどうかは疑問である。

更に、この公知の方法により、揮発性低沸点を含有している製品—例えば紙類—を一度密封するに十分に耐圧性の容器を造ること、少なくとも二回製造する場合は不可能であるから、これに加えてこの公知の方法では、環境汚染の機会物質への知一低分配が欠かすまいという説明もこの論文の要旨を述べることに始つて不可能である。更に、同論文等として成るべき製造生成物として低々自然的に形成シート物知ることの環境汚染について述べることは不可能である。

ロコパ特許第1 087 047号から公知の、発定しかつゲル化した最
 初製品を造る方法により、芽生および/または滅菌濾過体及び水から吸
 収材料を抽出する過程で糖化液と発芽液と共に80〜220度の温度で加熱
 され、かつ抽出し取除される。次に、芽出しの産物または選別は、食品及
 び芽香と嗜好成分のキャリー物質のための場合用として並びに風味と匂い物
 を保護するための包圍材料として用い、3 cm-5 mの直径の発芽生子に分
 割される。

押出プレスの内空内で形成される重合物は発泡剤を含有しており、かつ押出プレス内に上昇したときに高い過渡圧が作用しているため、押出プレス内空室におよび造粒ノズルから出る炭出口内に至る、くっつきを伴う重合物が同様に固化してしまふ場合も稀と想定され得る。重合物が硬に押出プレス内で長閑しているため、この重合物は押出プレスの炭出口を越えて流れ出た後にはほんの僅かしか発泡および膨張するに過ぎない。基礎的な押出プロセスにより得られるのは連続体状の物体を中間製品扱いに量装製品として出荷する場合、この物体の量入可能な断面積すなわち押出プレスのノズルの炭出口の断面積よりほんの僅か大きいに過ぎない。このノズルの炭出口の断面積が押出プレスの内空の断面積によって異なる。従って例えば、テレビ等の筐体に必要なる大型の寸法に順応するには殆ど不可能である。更に押出プレスの内空内で形成される重合物の特性が、断面積に依る。

が工具によるプレスの際の、或いは鋸削内に圧入する際の圧力を一定に保持することを困難にする。このこともまた、ある圧力正値に所定のおおむね等しい圧力を加する物体を造ることが実際に不可能であると言う欠点で付している。

上記に即するに、この方法は昇降発泡製品を送ることは可能であるが、しかしこの方法では例に示す通りどのような乳を有している製品を送ることは不可能である。上記のように、発泡成型品を降るには降込口の適合物内への均な分配を所望しているので、コロポネン特許第 0 087, 947 号が公知のこの方法は一たえ発泡物質が添加されていくとち一度降込品を送るに相当するではない。何故なら降込は降品が入れられる以前に降込物に懸架される剛性材料が適合物内に均一に分配されなければならない。

ヨーロッパ特許第 0 67 8 67 号から公知の方法は、炭酸塩は水が明らかに所出プレス時に導入されて始めて互いに混合される。このような重合工程においては炭酸は吸収しないか、ろ過してもはんの塩かに過ぎず、このことは炭酸化合物の分子内への吸着、即ち炭酸化合物の不均分配を助げる。

(免稅の課税)

こう言ったことから、本発明の程度を必ずせば、上記の全部の方向および製造が必ずその次の歩調のもと、孔を有してない、斜孔は透明なガラス板に透明な板は角切されたおよび多孔性の樹脂製品の生産の程度も可能なように定めおよび装置を決定するものである。この順序に、孔を有してない製品の製造の厚み、および多孔性の製品の製造の厚みにも材料が影響をこうしての同完全な厚み、可能なら均一な密度、硬さおよび強度を有する製品が形成されるようにできが知られていて、従って発明してない製品を有する場合、この製品は実際に完全に孔を有しておらず、必要にして透明にも、硬さ強度と透明とを共に得る程度の状態にする値をこの場合と作ること、更に、発明した製品を有する際、斜孔が斜角に応じて孔がけられる中空空間から突出した後更に発明しかつ製造するこの程度である。更に、中空品を製造する際のもしくは斜孔内にプレスされる部材の材料の圧力が可能な限り一定となり、かつ可能な限り厚みの大きさを有してあり、従ってこの材料が厚みもしくはその発生する物体が可能な限り正確に

図表平5-505211 (4)

所定の形状、形状の寸法およびまたは内圧密度を揃えることが可能となる。
上記の課題は、例えば前記第1項の特徴を有する方法と請求の範囲第3項の特徴を有する装置によって解決される。

方法および装置の作りに有利な構成は、請求の範囲第2項から第22項および第34項から第37項から明らかである。

本発明による方法の一つの有利な構成にあっては、電熱を合んでいるバイオマスおよびまたは熱媒油およびまたは少なくとも一つの前記熱媒油並びに通常の水およびまたはアルコールを含有している物質は送りおよびまたはプレス装置内に導入され、これらの装置内で作動している送りおよびまたはプレス装置により圧力が加えられ、混合され、圧縮され、流動させられ、これらの装置の内面から送りおよびまたはプレスの流出口を経てゲル化およびまたは混合のための中空室域内に圧入され、この中空室域内では混合および混合され、原料が供給されて加熱され、融解され、ゲル化される。

材料もしくは原料を合んでいるバイオマスおよびまたは熱媒油およびまたは少なくとも一つの前記熱媒油は送りおよびまたはプレスの装置内に導入の通過路は粒子状の状態であり、言うならば例えば既に解凍して凍結粒子ないしは粒子からなる。更に、材料は送りおよびまたはプレスの装置内に導入の熱媒油化剤も含有している。

送りおよびまたはプレスの装置内で押入れ送りおよびまたはプレスの工程により材料の加熱が行われる。必要な場合には、この材料に送りおよびまたはプレスの装置の内面で加熱およびまたは冷却装置により更に部分的に加熱されるかあるいは場合によっては冷却され、特定の温度範囲に調整される。上に述べたように、送りおよびまたは使用される材料の加熱装置は一般に送られる製品の種類に応じて異なる。例えば、例えば比較的多くアミラーゼを含有している。少なくとも材料がアミラーゼを含有しているかあるいは少なくとも含有している場合、材料の温度は送りおよびまたはプレスの装置の全室内において50℃以下、特に最低30℃、例えば20℃〜50℃であるのが有利である。行った実験にあっては、例えば約50℃の温度が特に有利であることが分かった。これに對

して、アミラーゼが豊富な材料を使用した場合、この材料は特に少なくとも送りおよびまたはプレスの装置の内面の第一の半部分において上記の温度を有しているのが有利である。

送りおよびまたはプレスの装置の内面の温度を上記のようにして調節する、比較的短い間に、かつこれに加えてこの内容内に導入される材料が有利な方法により調整され、乾燥材料も合んでいる場合、送りおよびまたはプレスの装置の内面に材料を導入する通過路を有している乾燥材料およびまたは乾燥材料は送りおよびまたはプレスの装置で行われた際これらの壁が滑りやすい、滑りし、しかもこの乾燥材料が滑りやすいことがなく、また乾燥材料およびまたは少なくとも乾燥材料が固体化してしまいがち、また材料が通過することがない。材料をプレスし、圧縮した原料の組成が再び流動する。

本発明による優れた構成にあっては、送りおよびまたはプレスの装置として、長い内面を区画しかつ一端において出入口を形成し、他端において出入口を備えている円筒状の室を有する押出プレス機もしくはスクラッププレス機が使用される。送りおよびまたはプレスの装置として、上記室内に回転可能な、他方向に移動可能なスクリューが設けられており、この場合によればこのようスクリューが多数設けられていてもよい、このような押出プレス機もしくはスクラッププレス機により材料と連続的に後方出口から前方入口へと流れ、この出口を経て押出される。

材料は送りおよびまたはプレスの装置の内面から、有利にはノズル状の出口端部として形成されている出口を経て押し出されることによって区画されている中空室域内に導入、圧入される。この室は例えば円筒状に形成されており、ゲル化およびまたは混合装置のゲル化およびまたは混合室によって形成されており、このゲル化およびまたは混合室は例えば室の前方開口は前方開口の軸を中心として回転可能な、少なくとも一つの液体を備えた密封機構を備えている。中空室域内には送りおよびまたはプレスの装置の流出口と結合されている流出口に加えて少なくとも一つの供給管が開口しており、この供給管は流出口から送りおよびまたは乾燥材料およびまたは場合によっては他の液体物質を導入するための前方入口を形成している。更に、水蒸気およびまたはアルコール

を導入するための多数の供給口が中空室域内に開口しているのが有利である。上記の中空室域内では送りおよびまたはプレスの装置の内面の温度よりも高いのが有利であり、一材料および送られる製品の温度にも若干は少なくとも80℃、通常は少なくとも100℃、有利には少なくとも140℃、例えば少なくとも150℃程度に少なくとも150℃程度である。例えば最低約240℃である。中空室域は特に閉鎖して完全に密封されており、従って中空室域内の材料は周囲空気圧よりも大きな圧力に保持される。中空室域内の圧力は、周囲空気圧よりも特に少なくとも50kPa、特に最高1.5MPaだけ大きく、従って一絶対的に測定して一特に少なくとも5.15MPa並びに例えば0.3MPa〜2.5MPaである。中空室域内に存在している材料の温度は送られ、水蒸気およびまたはアルコール蒸気の供給の下に特に少なくとも部分的に行われ、かつ例えば完全に行われる。蒸気は特に100℃以上、通常は少なくとも120℃、有利には少なくとも140℃、有利には最高240℃、例えば150℃〜240℃になる程度を有している。蒸気は特に、その少なくとも一部分が一例は最大の部分が一蒸気源は気体として材料内で溶解するように中空室域内に導入される。材料内に導入された蒸気の少なくとも一部分、特に有利にはこの蒸気の大部分が、送りおよびまたはプレスの装置内に導入された全蒸気がその部分の材料から抽出されるのが有利である。これは例えば、材料を中空室域から部分分離を経て抽出することにより行われる。しかし、水蒸気およびまたはアルコール蒸気、これは流出口から抽出され、材料の圧力を周囲空気圧に低下させ、かつこれに加えて周囲空気と接触させるようにして、材料が完全に完全に部分的に吸引することも可能である。その際、上記の中空室域内に供給されている蒸気は、中空室域を上記の流出口と結合している通路を経て流過する際に部分的に吸い取り全部が凝縮し、従って蒸気形成している液体が材料の流出口から抽出する際に部分的に吸い取り全部が凝縮した状態で存在し、液体としてゲル化された材料から分離される。事情によっては、中空室域内に導入される蒸気を材料から部分的に吸い取り完全に既に中空室域自体内において抽出し、その蒸気を例えば通過管を備えた蒸気流出口を経て中空室域から抽出することが可能である。

材料は送りおよびまたはプレスの装置の内面から、有利にはノズル状の出口端部として形成されている出口を経て押し出されることによって区画されている中空室域内に導入、圧入される。この室は例えば円筒状に形成されており、ゲル化およびまたは混合装置のゲル化およびまたは混合室によって形成されており、このゲル化およびまたは混合室は例えば室の前方開口は前方開口の軸を中心として回転可能な、少なくとも一つの液体を備えた密封機構を備えている。中空室域内には送りおよびまたはプレスの装置の流出口と結合されている流出口に加えて少なくとも一つの供給管が開口しており、この供給管は流出口から送りおよびまたは乾燥材料およびまたは場合によっては他の液体物質を導入するための前方入口を形成している。更に、水蒸気およびまたはアルコール

材料は送りおよびまたはプレスの装置の内面から、有利にはノズル状の出口端部として形成されている出口を経て押し出されることによって区画されている中空室域内に導入、圧入される。この室は例えば円筒状に形成されており、ゲル化およびまたは混合装置のゲル化およびまたは混合室によって形成されており、このゲル化およびまたは混合室は例えば室の前方開口は前方開口の軸を中心として回転可能な、少なくとも一つの液体を備えた密封機構を備えている。中空室域内には送りおよびまたはプレスの装置の流出口と結合されている流出口に加えて少なくとも一つの供給管が開口しており、この供給管は流出口から送りおよびまたは乾燥材料およびまたは場合によっては他の液体物質を導入するための前方入口を形成している。更に、水蒸気およびまたはアルコール

中空室域内に生成する、凝縮の、ゲル化された、特に凝固物を含有している材料は以下の説明において混合物と称するが、これは凝縮物と称するが、送りおよびまたはプレスの装置およびまたは蒸気により生成する圧力の作用により、断面が調整されている場合によっては熱媒油は流動してある一層等と例えば設けられている真空分選器を経て流出口から排出される。この流出口は例えば凝縮ノズル、流出口開口は流出口によって形成されている。この凝縮の流出口は少なくとも一つの通路を備えており、これにより連続的にこの通路から排出される混合物が形成される。

中空室域内で生成した混合物は材料に連続的にこの中空室域から引出され、例えば流出口から引出する送りおよびまたは抽出した後、連続的に中空室域内から抽出され、例えば圧縮機を使用してシートを形成するときに加工される。

不発明による方法には、あらゆる種類の炭粉を含有しているペイオミスおよびノバス天竺土の炭粉およびアノミス炭粉は液体を吸着して乾いた後古して原料としてまたは燃料として使用することが可能である。炭粉は炭粉から大量に造ることで有難である。无に、補給炭粉を処理してある新産物から大に二次炭粉或いは炭素品が生成し、これらは全部が液には部分的に炭粉或いは炭粉液体から来る。炭粉を含有してある新産物に例へば、特に中国および他のアジア諸国において日注しているシヤチ(Shachit)であり、これは約70重量パーセント炭素の炭粉を含有している。イグアヤシ(Iguyashi) (Iguyashite)炭粉もかなり多く炭粉を含有している。更に、ジャマイカ或いは一呼しくニシレジョーガイも炭素、木炭、炭化、トウモロコシ性炭或はエンダーブの少量の炭粉を含有している。更に炭粉の原料からある色々炭粉の炭粉を含有している。上記の炭粉は炭粉が炭粉から大に造るの製造、特にカルス炭素を含有している。炭粉を含有し

上記のことは、植物が繁する基岩がある陸域部分を有しており、この場合植物
例えばジャガイモから採られたばかりの表層の水含有量は典型的な値では約15
重量%〜25重量%であることを示している。浸透域は表層の固体が長時間
貯留されていたおよび／または土に陥る方法で貯留された植物から採られたら

しかし創水産の製品を造ろうとする場合、特に新面が少なくとも一つの方で得てよい製品、例えば薄いシート、肉厚の少ない軟質板に思ふを得ようとする場合、原料の割合の少なくとも一つの成分は比較的多量のメタラーゼ含有しているのが有利である。この材料に例えばメタラーゼ付菌菌を添加し一側だけトモロシコシ酸とよく混ぜた溶液に浸すだけでメタル化が促進されたとおも

メスチル化セムビノミナは、植物の性質の特性および環境により、それに合う生体物、即ち対象物の特性等を考慮している使用目的で適合させることができる。例えば耐久性能は一般の面から見て一般敷設速度を適合する同化初期の層面と層面との調整することが可能である。例えば自然状態に設置した粉砕セムビノミナ

特发字5-505211 (6)

海上に配置した1点以上の廃棄物土壌内に侵入した場合、廃物は土壌層から下の層まで浸透して比較的迅速に消散してしまふ。しかしこの消散に対する耐久性は例外的に水循環を低減する環境化剤、例えばメタモリン樹脂製はメタモリン樹脂製あるいはグリオキサールを配置して浸透することにより高めることが可能であり、腐り可食性のシートの場合、例えばメタモリン樹脂製がおよび/またはメタモリン樹脂および/または炭素質化合物を必要に応じて適切に配置することにより、その堅牢性および耐久性が多少とも短期間は少なくとも10年間の浸透には必要としないことになったと保証される。上記の環境化剤の割合は、特にアメリカでは多少でないが、あるいはメタモリンが少量で浸透材料を使用した場合、大抵は例外的に多少改良した腐敗および/または少なくとも10年間の相対減速率を含有している材料の第1要素であるが、第2、3要素である。更に、メタモリン樹脂および/またはメタモリンがおよび/または炭素質化合物および/またはグリオキサールにより耐久化処理された腐敗の場合、更に自然状態における環境での消散が行われるが、この消散はより長く続くに過ぎない。

材料が上記の他の方法によつてアミラーゼが豊富に含有されている場合にはアミラーゼが豊富に含有状態を呈していて、耐水性の生成物を造るのに作用する際、この材料に腐敗防止剤として特にメチルシロキサンおよび／またはシリケート及び／または炭素性の材料に付加的にグルコースが添加される、凡そ有してはよい。完全に無酸素性の製品を生成するには、腐敗防止剤の割合は、多少微少な灰白色の水および／またはアルコールを含有していて、ゲル化が行われる中空容器内に導入される時にに対して場合によっては少くとも1重量%—10重量%である。メチルシロキサンおよび／またはシリケート及び／または炭素性の割合が完全無酸素および／または少くとも一つの腐敗防止剤並びに水および／またはアルコールを含有していて、ゲル化が行われる中空容器内に導入される材料に対しては—少くとも1重量%、有利には最高10重量%である。グルコースの割合は—上記の材料に対して—有利には最高1重量%、特に最高10重量%である。

もちろん材料に依るゲル化が行われる中空空間内で更に他の付加物を混合し、これにより製品に求める性質を与えることも可能である。例えば更に水溶液を付加

的に思われるものの少なくとも一つの付加物をおよぼすために少なくとも一つの酸化剤を添加することが可能である。例えば硫酸ナゲルウムを添加することにより、硝酸銀系の酸化性性質が改良される。たゞ、その費用をベニとしたい製品が既に目標と大しにくくかつ無価値であつても、調製されるべき添加剤に少なくとも一つの貯蔵安定剤を添加することは可能である。更に少なくとも一つの酸料を添加し、これにより通常色の製品を着色することが可能である。

ゲルから紙面処理により形成された物体はその成形現象を促進し、比較的速くであり、これに加えて容易で薄い紙面では可成りである。方法の便利と確成に於ては、ゲルから形成された物体はその成形処理速度と因変を促進するものに知れぬように乾燥される。従つて溶剤および／または水分が速くとして更に揮発してゐる水および／またはアルコールの少なくとも一が逃げてしまふ。上記のように、コンパネは、孔を有していないおよび／または透過性な媒体、例えばシートを送らうとする場合、この物体の乾燥に例へば少なくとも部分的に非等速に面射することにより行われる。シートを送る場合、このシートに例へば非等速に面射から一即ち例へばシートが水平な面に沿つて進行している場合上方及び下方から一即ち射される。水泳線一即ち他のような乾燥の際、先ず外側の層が乾燥され、乾燥された、従つて乾燥効果はそこから内へは促進して行われる。このことば全く孔を有していない、透明なシートภายในの物体の形成を促進する。

シート取はベルトを移動するために使用される特殊物を連続的に取るには、ダブルエンドの組合せが例えば、両端ノズルとして形成されている突出口を通じて延縮板を引いた後よりよい、または両端ノズルを備えた装置により使用可能である。またはノズルの伝導口具により形成された少なくとも一つの駆動具に連結される。通常、両端ノズルは使用して駆動方向、連続引込み力、または連続引込み力および延縮板の駆動速度を互いに連続的に、任意のギヤードプロファイルを備えた送給機および駆動機の一つは駆動機はギヤードを造るものが好まれる。もちろん、シート取はベルトの幅と厚さ取は任意の方法により形成された連続板の他の断面で治せ、利用された成形工具の適当な寸法設定により必要に応じて決定することが可能である。

更に、シートを切るために使用される材料は少なくとも一つの層がおよび／または香料を含有し、例えば紙およびプラスチックでは他の成分が他の成分と混ざりつかないようにすることゝ可能である。このようなシートは、例えば紙質としておくための袋状又は筒状を形成するものには用い得る。

更に、黒粉をベースとした透閃石シート或いはペルトは、いわゆる明空プロジェクト或いは「オーバーヘッド」プロジェクト周の文革キャリヤ或いは銅鑼やリヤケとして使用することが可能である。このようなシート或いはペルトは、しばしば一回のみ利用されるが、或くは短時間利用されて、捨てられ、このようなシート或いはペルトに炭化を促進する分解能を有しているもので低めて有効である。

コンパットでそれを有していないおまじ／または先述通称の立降時を面材を造る場合、このゲル化された原料成分は先ず逐段的に液状に成形される。次いでこの母体物は一例は水と完全に能知し、固化する以前に一定形状装置内で液体物を面材、例えば母材に成形される。このような原料に例えば食品品、例えば野菜、肉類、魚類、チョコレート菓子等を包蔵するための包蔵材料として使用することができ、

例えばシート、ベルトぬいは部分のような孔を有していない材料を造るには、成形物およびまたは少なくとも一つの成形体と含有している材料にこれを造りおきおよびまたはプレス装置に挿入する後にぬい付け後に硬化の際にポリメチレンオキシドが添加される。このポリメチレンオキシドは成形体に孔に對し熱分解された形で添加される。ポリメチレンオキシドの全重量比およびまたは少なくとも一つの成形体と含有している混合物に対する割合には制限は置かれ、この混合物は、例えば、5重量%～5重量%である。場合によっては、この混合物にポリメチレンオキシドに對して更に少量の量、少なくとも一つの他の添加物の含有の割合が設定される。この成形体の混合物に対する割合には例えば、5重量%～40重量%である。ポリメチレンオキシドを含有している材料から形成された成形体は比較的清らかな表面を有している。材料が、例えば被ばつておける多面体の成形で少なくとも一つの材料を形成するために、少なくとも一つの工具およびまたは少なくとも一つの設置で、例えばロールを用いて圧延され、場合によつて付

切りに約形位置により製法で幾いは諸箇に度込んで底留された飯、運合された
ダツキをレンガ等の底材が工員もよくは位置に付着しないように出来る。更に
このように底材の表面には、野筋のおよび／＼な底材の箇所から陥くするなくとも
一つの塊物を良好に固くすることが可能である。その際この箇所は、既に底流或い
は底流板に埋め込む方法により対象物に吸着されていづるが、しかしまだ完全な固
化していない材料に例へば加熱された砂よりとらゝるの打砕ローム等は加熱さ
れた打砕ロームに例へば割れる。この工程を打砕ロームに、底留を適切によつて
はローダで強いて砕成するか、或いは取捨工程強い切切加工により取捨すること
が可能である。この箇面の度さはおよび／＼な相互の隙間は、有利な程度に
あつては、最高0.1mm、より有利には最高0.01、例えば1の0-1
0mmに過ぎない。

見に、脂肪を含有している材料からポリエチレンオキシドを使用することなく生成する物体上に導液のポリエチレンオキシドを塗布することが可能である。またポリエチレンオキシドを含有する二相分散物を例へば、不溶に油類、糖類のような液体の表面に塗布することから可成である。墨線に比べ、親油およびまたは不活性な油と一つの油酸誘導体を含有している液体の表面の少なくとも一つの官能基に例へば塗布により濡い金属の層を生成することも可能である。このようにして、濡らした表面を有する物体が生成され、これらの物体に液と同様に黏り、結核の塊は点状の凹部を形成することから可成である。

真鍮の隅々の凹部を潤した漆膜に塗膜が色。又方向で入射した照度所し、平歩し合つて露する光効見れば異なる色調を生ず。このような、潤した文様絵柄をふぶくまたに少くとも一つの面を色変化する模様を有する物体に例へば包装材料として、食品包装のための器器として或いは場合に於て被覆成り又は材料として適する。此が可成りである。

更にゲル化された重合物は連続的に分解され、更にこの事は界面の環より促進され、例えば紐ロープの破損は地球の表面露出に促進される。

得られた実験結果を第 7 図、この実験結果の大きさおよび形状を広い範囲で
透視することが可能である。即ち、例えば磁石磁板には磁石及び異相磁板には

特許 5-505211 (9)

内室 27 内の温度以上の温度に加熱され、ゲル化され、その膨張率は僅かに冷える。中空室 39 内の混合物の温度は約 150℃ から 180℃ である。更に中空室 39 内において蒸気と流入口 43a を経て中空室 39 内に注入される混合物により、周辺の空気圧よりも高い圧力が発生される。この圧力の絶対値は 0.3 MPa から 2.5 MPa、即ち典型的には約 0.8 MPa から 1.2 MPa である。膨張が混合物にエネルギーを与えるので、場合によっては膨張の一部分が中空室 39 内で凝縮して液状の水となる。この水は同時に中空室 39 内で生成するゲルにより吸収される。しかし供給された蒸気の幾分の部分、特に大部分は中空室 39 内に付く蒸気として、戻り気体状態を留める。

十分な量の蒸気を通ずるため、蒸気混合物はゲル化の間に中空室 39 内に回転可能に掛けられている膨張剤 41 により十分に混合される。この膨張剤 41 は、これがスクリュューから成る送りおよび/またはプレス機構 38 によって発生される圧力と摩擦力とに比して最もでもこれより小さい圧力と、最もでもこれより小さい摩擦力を発生するように構成され、かつ作動される。更に、この膨張剤 41 は送りを行わないか、或いはスクリュューに比して最もでもこのスクリュューよりは極めて小さな送りを行い、四角な場合にあっては斜めの送りではない。スクリュュー-プレスから成る送りおよび/またはプレス装置 21 と水蒸気により中空室 39 内で発生される圧力により、流動性のゲル化された凝固混合物は中空室 39 の流出口 34 を経て断面が閉じられる出口 61 と例えば箱型ノズルから成る流出口 71 とを通じて選択的に排出される。

大規模な工場での生産における装置においては、混合物を成形、乾燥および固化するための、ロール 73 と乾燥機 75 とを組み込んだ装置は、事情によってはゲル化および/または混合装置 38 から比較的速く離れて取付けられており、或って装置 31 は可能な限り最大の長さになる。加熱液体凝固剤 63 により、装置 61 を通て流れるゲル化された混合物は、この混合物の温度と次の処理の温度とを合わせ、次の処理および凝固処理を通して温度に調整される。例えば比較的薄いシートを製造する場合、混合物は流出口 71 から次の処理のための、例えば約 60℃ から 70℃ の温度を有する第 1 のロール 73 に供給される。比較的厚い

シートを造る場合は、上記の調整は低く、例えば約 40℃ から 60℃ の温度に設定される。混合物が装置 61 を通過する間にこのように 40℃ から 70℃ の範囲の温度に調整された時、混合物内に含有されている蒸気は凝縮して液状の水となる。しかし次にこの水は若いゲルから成る混合物の僅かな部分に結合し、この混合物が凝固口 71 から流出する際に蒸気となって落下する。必要な場合、装置 61 および/または流出口 71 は、ゲルと結合しなかった水を分離し、循環するために更に回収していない水分離装置および/または水回収装置を備えている。

流出口 71 から流出する、湿った、軟らかい混合物および/または凝縮液を形成する混合物は、次いで連続的に加熱されたロール 73 に供給され、このロールにより混合物 95 に処理される。この混合物は断面が平坦でシートを形成する。この混合物は乾燥の原理に依拠されるが、次に乾燥装置 75 のドラム部から成る乾燥機 77 と乾燥制御装置 79、81 との間を通して送られる。その際、乾燥機 95、即ちシートは下方からガラス板を通して、また上方から外板が覆われる。これにより更に乾燥され、固められる。例えば少くとも 1 列のロールを備えた送り手段 83 はこの混合物を乾燥装置 75 を経て引出し、これを更に送る。その後これらの送り手段は混合物を更に平性にする。ここで乾燥された、製造すべき物を取り扱っている同様の混合物 95 或いはシートは、次いでロール上に巻かれるか、或いは何等かの方法で更に、例えば貯蔵、或いは容器的な部分に加工される。シート 95 は孔を有しておらず、例えば透過性であり、完全に透明で、ガラス板に密着して下にいる。この混合物に送りおよび/またはプレス装置 21 内に注入する際に送りおよび/または供給装置 49 により中空室 39 内で凝固剤を添加した場合、色料のある、部分的にのみ光透過性の或いは不透明なシートを造ることが出来る。

製造されるシートが耐水性で、例えばこれに加えて極めて薄くかつ透明であるようにするため、ゲル化される混合物に一般に劣化剤の身分品に於いて述べたように多量のアミラーゼを含有している高粘性または粘弾性混合物が添加される。この目的のための供給装置 1 から流入口 19 を経て送りおよび/またはプレス装置 21 の内室 27 に供給されるジャガイモ澱粉の一部分がアミラーゼ含有量が標準な

澱粉もしくはアミラーゼ含有量が標準なトウモロコシ澱粉澱粉で置換されれば、その流入口 19 を経て供給される材料が比較的多量の水を含有しているが有利である。例えば、この水含有量が流入口 19 を経て送りおよび/またはプレス装置 21 の内室 27 に供給される材料の重量に対して一重量と 10 重量、例えば約 8 重量部と 10 重量部であるのが有利である。例えばジャガイモ澱粉とトウモロコシ澱粉を含有している澱粉が既に上記した、許容可能な範囲の水含有量を持っている際は、混合装置 14 に貯蔵部から水は供給されない。必要な場合、前記の内室 27 内に注入される以前に更に加熱する行われる。供給および/または少なくとも一つの供給源から成る比較的乾燥した粒子状の澱粉は送りおよび/またはプレス装置 21 を形成するスクリュュー-プレスの内室 27 の初端において十分に乾燥され、乾燥化される。場合によってはこの混合物は流出口 29 及び中空室 39 の入口 35 でこの比較的乾燥した状態にとどめられる。この場合、ゲル化に必要な量の水が材料に先ず中空室 39 内で蒸気発生装置 47 から供給される水蒸気の流れおよび/または凝縮の際に供給装置 49 により供給される。

しかし、材料に送りおよび/またはプレス装置 21 の延長内内室 27 の間に材料が通過した半部分、即ち例えば材料が最初に通過した三分の一の部分において、装置 14 を介して添加された水および/または場合によってはアルコールおよび/またはもった性質のものは蒸気発生装置 47 の面外 47b から蒸気供給装置 46 を経て供給される水蒸気および/または場合によってはアルコール蒸気を供給することも可能である。流入口 19 の開口から送る蒸気供給装置 46 の開口にまで規定している内室 27 の延長内で、即ちこの内室 27 の少なくとも第一の半部分内で、例えば少なくとも或いはほぼこの内室 27 の第一の 2 と 3 分の 1 の延長内で、アミラーゼ含有量が標準な混合物の温度はアミラーゼ含有量が低から混合物におけると同様に 60℃ 以下である。蒸気供給装置 46 の開口から流出口 29 にまで送られている内室 27 の延長領域において、混合物は高い、場合によっては 60℃ 以上の温度を有している。蒸気供給装置 46 を経て内室 27 内に導入される蒸気は、混合物の温度が内室 27 の上記の延長領域においてより前方の中空室 39 内における温度よりも低いように設定されている。送りおよび/またはプレ

ス装置 21 の内室 27 の上記の延長領域において、混合物の温度は有利には 40℃ 以下、例えば約 100℃ から 130℃ である。混合物に乾燥化剤として供給装置 49 により中空室 39 内で貯蔵部に閉鎖された流入口において述べたように、ブルコース及び/または 3-リン澱粉および/またはノラミンおよび/または尿素が供給される。

第 2 図において部分的に見られる装置は、中空室 139 によって区別されているゲル化および/または混合室 133 を有するゲル化および/または混合装置 138 を備えている。このゲル化および/または混合室は図示していない送りおよび/またはプレス装置と結合して流入口 143a と流出口 143b を有している。このゲル化および/または混合室内には膨張剤 141 が設けられている。更に、中空室 139 に蒸気供給装置 145 を介して蒸気発生装置 141 および供給装置 49 に結合する一供給装置の一部分のみを有した一供給装置 149 と結合している。これらの部分および第 2 図に示していない部分は、第 1 図を基として説明した装置におけると同様に似ては類似して作製されている。しかし第 2 図に示した装置は第 1 図に示した装置と、流出口 143b とか加熱液体凝固装置 163 を備えた断面が閉じられる装置 161 が蒸気分岐装置 165 と接続されている点で相違している。この蒸気分岐装置はそのカパーに設けられていて、蒸気流出口 167 を形成している。特に手により調節可能な送液弁を備えており、その内部に例えば蝶形バルブおよび/または種々のスロットノズルとして形成されている流出口 167 と結合されている開口を有している。流出口 167 の下方には、送りおよび/または供給ベルト 171 が設けられている。この送りおよび/または供給ベルトの上方には、一その送り方向に対して一流出口 165 の前方に 4 つの横断位置から成る調節工員 173 が設けられており、この調節工員のベルト 171 の調節は調節可能である。更に、送り手段 173 と蒸気装置 177 が設けられている。この蒸気装置は中空室 179 を区別しているマトリックス 181 を備えており、このマトリックスの中空室 179 内に於いては蒸気は平均に固定されており、特に選択的に政府可能で、例えばほぼ均質的なパターン 182 を備えている。蒸気装置は男性押圧部分 183 を備えており、この押圧部分は第

部分的に第2圖に示されている装置を作物をその原、中空室 130 にそのゲル化および/または溶合装置 138 から投入し、 143 を介して連続的に実験および/または少なくとも一つの簡易検査を合行している材料が供給される。この材料は中空室 139 内で鋼化処理と蒸気供給の下に、第1図を基にして説明した装置におけると同様に、ゲル化される。その後、生成した重合物(層) 161 、蒸気分離層 151 並びに流出口 169 を経て送りおよび/または蒸気ベルト 171 上でプレスされる。その際この重合物は蒸気分離層 167 を通過する際、中空室 135 内でこの重合物に供給される蒸気がこの蒸気分離層内でほぼ部分的に固体状態で存在しかつこの重合物が比較的滑い。例えば $80^{\circ}\text{C} \sim 120^{\circ}\text{C}$ の範囲で流出口 169 を流す。送らうおよび/または蒸気ベルト 171 上に導く様に加熱されている。この重合物は蒸気分離層 165 内において保持可能な温度を達するに始め、かつ流出口 169 から流出する際に、必要に応じて層 161 内で加熱および/または冷却装置 163 により調整されるか假令は冷却される。蒸気分離層 159 内においては、重合物内に存在している蒸気の少なくとも一部分が真流出口 157 の超圧圧弁を介して逃げる。この超圧装置により、蒸気分離層 165 の中空室域内において周辺の空気圧に比して高い圧力が維持される。この圧力によりゲル化された重合物を流出口 169 を通じて、連続的に放出口 169 から送りおよび/または蒸気ベルト 171 上に流す。この重合物はベルトにより放出口 169 により更に移送される。更に凡斤に史光可塑性重合物 193 を形成している重合物の成形工程 173 により中硬化され、同時に可撓度原状に形成される。次いでレートの半硬度原状の硬度 195 に送り 197 により云々装置 177 に供給される。押圧部分 133 はその既知アメリックス 181 から持上げられる。導出口 195 に対して中空室 179 全体を覆った、押圧部分 163 がアメリックス 181 に対して押圧し、これにより導出口 195 にバッキング 182 をプレスされ、従って導出口は中空室 179 を密閉に対して密封する。

第3圖に部分的に示した装置を動作させた際、凝析および/または少なくともも一つの凝析分離塔を含有しては、凝析が連続的に中圧空域239内でガス化され、次いでこの中圧空域から原料を凝集265を通じて排出される。凝集分離塔261に供給される、蒸気分離塔内の残留物の量はこの場合もまた高く、従つて中圧空域239内で供給される、ガス化された造粒物を凝集しては、蒸気の大部分が未だ気体の状態で存在しておりかつ凝集として原料出口255を経て導出される。孔を有してはいない箱体、例えは透過性の箱体でない中圧塔を造粒分離装置275で過る際、原料出口263から圧縮され、ガス化された凝集は上流の塔を経て少なくとも一つの凝集273内に導入される。この装置の場合、連続的に凝集を含有しては混合料から好むべき成分を抽出される。この場合、回収速度に、重力が既述する程度に、大きくなければならない。使用する凝集の構成と配置に応じて内容気体は中圧空域を通過することが期待される。凝集工程の連続において、流況262と造粒凝集装置271との間に設けられている一面板構造は、凝集された凝集の出口の面積を部分一時的に制限し得る。蒸気分離塔265は、場合によっては蒸気相の分離のみならず、部分的にガス化された混合物のための作業面を容易にして作業均等化と関連して働く。これによりこの蒸気分離塔に連続的に中圧空域239から供給される混合物が部分的に凝集される。しかし、

第3回に部分時に見られる装置は、部分時に第1回および第2回を基として既得した装置で等しいと推定してたばこ税に適用されておらず、なん卒でゲル化および/または混合空により調整された中空空煙239を通過したゲル化および/または混合空煙238、流入口243より、抽出口243および中空空煙239内に設けられていた視察窓244とを通過している。この場合、空は水蒸気を含有しており、この場合中心に設けられた加熱管244が加熱する。流入口243はこの加熱管の場合も図示していないが、および/またはプッシュ設置と結合されている。更に、中空空煙239はこの加熱管の場合も蒸気供給装置245を介して蒸気供給管247と供給管248の導管と結合されている。抽出口243は加熱管247と結合されている。この蒸気供給管にゲル化された混合物のための返送管249も結合されている。この蒸気供給管にゲル化された混合物のための返送管249

第4図に部分的に見られる写真は、部分的に第1図および第3図を基として撮影した装置に等しいが、ここと類似して構成されており、加圧流体の流量3を差動弁を介してかつ調整していないゲル化および／または混合装置で中空繊維を差動弁流量365の出口流量366と混合して流量391を生成している。この差動弁流量はゲル化された混合液のための過渡圧降と流量389とを合わせた結果は出口367を写している。更に、配管構成上、特に加圧可能な流入口弁流量371により密封されている逆置配管を介して差動弁流量365の出口366に接続されている。この逆置配管372に流量373を写しており、この逆置配管375は多数の細孔（pore）を備えており、逆置配管が回収している配これら細孔の開口、スルを越えてゲル化された混合物が抽出され、従って最終的に多数の糸393が生成する。これらの糸は熱処理により乾燥され、例えば站および／またはローリに乾燥され、および／または収容される。しかしながら、これらの糸393から站り物版は包装材料として使用することができ多数の最終製品を所産することも可能である。この場合、原料に後にゲル化および／または混合装置の中空逆置管において少くとも一種類の生物活性剤、例えば、炭石粉、セラミック粉、炭素および／または炭酸カルシウムの粉を添加する。糸393を造るための、加圧される逆置配管の代わりに、成形工具として図1、図2に示して設けられている多孔スルを使用することも可能である。その際、ゲル化された混合液はこれらの多孔スルを介して流出されおよび／または吸引され、従って同時に多数の糸が生成する。

第1回を単発的に送られる機会に、第1回および第4回を基として要約した誌

面にせうしめはこれと類似して構成されており、図示した通りおよび／またはプレス装置を備えている。この通りおよび／またはプレス装置は、室とその隔壁間で物を中に入れて圧縮可能でありかつ送りおよび／またはプレス機構としての機能とするスクリュームとを備えた系を保持しあるいはスクリュームプレスによって形成されている。ゲル化および／または重合装置438はゲル化および／または重合装置445を備えており、このゲル化および／または重合装置で中空室439を空室にしており、かつ入口443が並びに出口443とを備えている。中空室439内には便桶構造の少なくとも一つの便桶441が設けられている。図示してない送りおよび／またはプレス装置の流出口は同様に図示してない送り弁を介して投入口443と結合されている。重合装置447は重合装置445、弁および栓と中空室439に開口している多数の出口を備えた再分配器を介してこの中空室と結合されている。更に、供給装置449と供給に接続されている供給装置449は中空室439と結合されており、例えば貯蔵部439、貯蔵部459および少なくとも一つのポンプと供給の弁とを備えた配管装置を介している。貯蔵部459内には順次比照および差動計を有している配管装置451が貯蔵されている。更に、貯蔵部459は更に図示してない、閉鎖可能な混合工を備えており、混合部451の革革のせいびんが均一に互いに混合される。貯蔵部459以上の実施例の場合も、例えば表1に示すように、は付加的に水の代わりはアルコールを有している供給部および／または供給部および／または分配部457を有している。

ケル化およびまたは重合室443の出口443に加熱冷却装置463
 を備えた導管461を介して炭素の凝縮465の入口446と結合しており
 この炭素分凝管は重合のための圧送管と出口449とを有する炭素流出口
 447を備えている。この出口449は利便は装置の形状の便例図を参照し
 ている導管ヘッドとして、或いは特殊スリットノズルとして形成されてい、導
 447に開口している。所定の炭素空流449から炭素449へと導管を有する
 重合室中空室449の出口442と流出口449間で可能を隔り置かし
 ないようになされる。導管461は可能限内で必要にわたる。導

海上これが可能な場合は、成出口443もは場合によっては実際に直接貿易分
 離445と結合することが可能である。この場合、成出口449の直接出口は可
 能な限り貿易分分離445の直接に受け入れられることになる。その際、ケルメロ
 口/または成出口443を貿易分分離445と結合している結合部は其の空室空
 間と貿易分分離445の空室空域との間に隔離層を形成する。即ち、混合物の蒸発方向
 に対して横方向で上記の空室空間より狭い範囲が形成される。従ってこの様な
 空室空間は完全に閉鎖し得、図477はアクシムと一連の蒸気75を有する
 乾燥装置473を有している。図477の底部の場合にはそれは図478に
 示している通りである。例えば少なくとも一つの送りベルトおよび/または送りロー
 ンを備えている。

第5図に部分的に見られる装置を稼働させた後、スクリーンプレスから成る送りおよびまたはプレス装置の周りにない任意入込には例へば、第1図による装置に適用して説明したと同様にこれは被処理材料が供給される。スクリーンプレスに進入する材料はその貯留槽との設備では供給部および排出口に別を替へていなくてはならない。この材料は送りおよびまたはプレス機構を形成していかゞ同時にスクリーンによりスクリーンプレス内で消化されたペースト状の物質に処理される。次いでこの物質はその空室箱439内で固化状態、例へばノラックと発泡剤、例へば例67と2が成るいは他の諸質を含有している低化合物151が添加される。その反応剤の量はその貯留室箱439内で生成する混合物の約1重量%である。この混合物の固さまたは中空室箱439内で上記した装置におけると同様に同一に互い混合され、真空状態447から抽出される空気的作用下にてゲル化される。ゲル化された混合物の一部が炭粉および/または少なくとも一つの炭素担体粒子を含む混合物を含有している材料—はスクリーンと両方により遊走する能力より異なり真空分離463内に送還される。この真空分離部で低化合物内存在している量のスクリーン大部分が運送される。その後、混合物、即ち沈着性の材料は後出口469を経て第471内に剣運する。ここで混合物、その材料は炭素空室を脱離し、自由に乾燥する。その際、後出口471の下部に出口471から下へたばりて第471の下に乾燥する。その出口およびまたは

油により多少変形し、使つて障は可能に障りある程度調製としての使用を行ふ。
 炭素粉、即ち炭は炭素を主体とする、または半炭の超炭体の炭で炭素を主体
 として製造装置で7分以内、この炭素炭粉内でもマクロ炭-図附録475によ
 り発生されるマイクログラに細く加粒される。その炭、炭粉等を混合している材料は
 無炭素、炭素に固い物体、即ち多孔度の、例えば炭に材料に切削可能な炭粉
 無炭素、炭素に固い物体、即ち多孔度の、例えば炭に材料に切削可能な炭粉

スチューブプレスとして稼働されてゐる送りおよび／またはプレス装置は、第一図—第五図を基にして説明したすべての装置にあって加工されるべき材料は、この材料が連続的に消化されるように連続される。従つて材料はこれらすべての装置にあっては連続的に消化および／または混合空中の空気中へ送られてプレスされる。その際この空気流内で処理される。

異なる管徑により行ひ得る方法は、絞動をベースとした固体もしくは半製品を逐次的に造ることを可能にし、要に距離なく十分に成ひは完全に自動的に行くことも可能である。

配置および力法は他々な点で堅形可変である。例えば色々な上記した配置と力法の特性をばい組合せられることが可能である。

更に、ゲル化および／または混合系に例えば、加硫剤等はいち電気の加熱で付着した位置を設けることが可能である。この室内におおわれている混合物およびこの装置を透過する混合物は供給される流路によって、またこの加熱装置によっても加熱可能である。

ゲル化および／または重合系は場合によっては回転する液体中の代わりに固定されている管内領域、例えば類似図は存在していてもよく、これにより壁を知らずに流動する等および／または流動状態を壁に水および／またはアルコールを含む、または材料の管内に供給される成分と成分が混合を促すことができる。

場合によっては、透りおよび/またはプレス装置とゲル化および/または反応室との間に設けらるる装置を省略し、透りおよび/またはプレス装置の内部から圧出されるペースト状の材料を直接ゲル化および/または反応室の中堅密鎖に導入する。

比較的圧みの大ききかつ孔を有していない等状物はいはシートを語る場合、表1図に示した位置にあって、場合によっては余熱放射を捕えた状態が露が着せられる。その型等状物はいはシートに併り加圧されたロール1?と成りこのロールと鉄板によって新製される。

第5図において部分的に示した、多孔性の発泡製品を造るための装置およびそれによる作業を以下のように、四つの機軸に別と見做すに便当の好都合に整理し、次いで少なくとも一つの配置装置に之を配置し、前述の事象或いは前述の事象によりゲル化および／または重合空室の中空空間に供給するに構成し、かつ作業を行い得るようにすることが可能である。

送りおよび／またはプレス装置？を、場合によってはスクラッププレスもしくは排出プレスから取除する代り又は他の機種の、密閉および／または少なくとも一つの密閉閉鎖装置に水をおよび／またはアルコールを充填している材料を、ゲル化および／または混合中の中空領域内で産生するよう発生される力を監視して、このゲル化および／または混合室内でプレスするのに通じている装置から取除することが可能である。送りおよび／またはプレス装置を例えば図1によつては、スラジおよび他の分散液をポンプ圧送することから知られているポンプの構造と取除することが可能である。

被爆者場合によってはガスとして吸着することもある。この場合、場合によってはゲル化やコロイド状態の複合体は、真面目な産業上はこの高度な技術を応用することなく、および/または作業環境並びに作業環境を介して中室空域内に進入する場合を間接的に蒸気中に包摂することにより蒸気内所達するのと同じようなグループプレスまたはエアグループプレスを介してエアグループプレスと結合させる。

ダクト作業を行うためのスチュープレスから既着陸および/またはプレス装置21の場合によっては閉鎖式に作動させることができるこの送りおよび/またはプレス装置はスチュープレンジングプレスで置換えることも可能である。この場合、装置および/または既着陸機は送り水および/または圧入ノールを含有している材料は閉鎖式に作動および/または場合装置の中間空域内に圧入さ

特 表 平 5-505211 (12)

図 6.

Fig.1

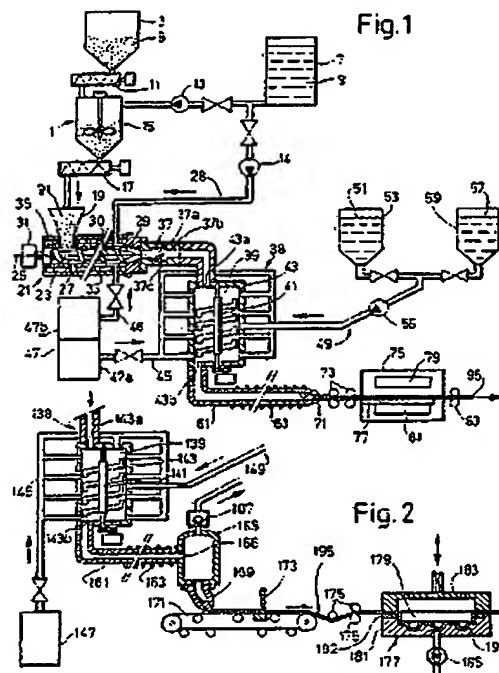


Fig.2

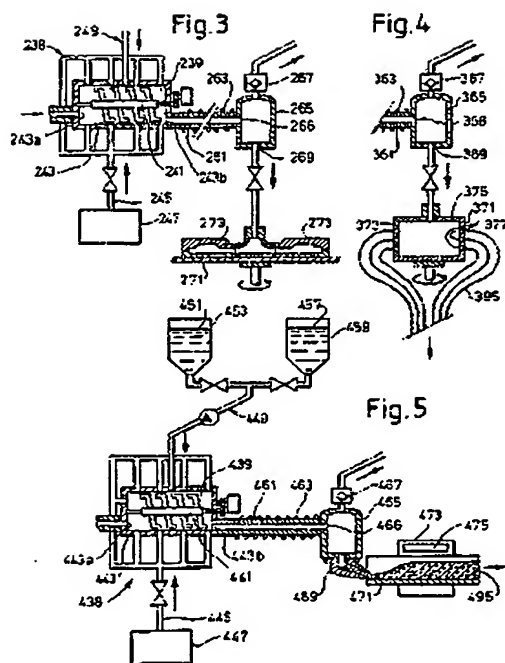


Fig.4

Fig.5

要約書

少なくとも部分的に腐敗および/または発酵を含有しているバイオマスおよび/または少なくとも一つの発酵残渣から成り、通常は水(0)および/またはアルコールを含有している材料(5)を、何れにもスクレーにより形成されているプレス機(30)を備えた送りおよび/またはプレス装置(21)内で所望化し、かつ圧縮する。その腐敗したペースト状の材料をゲル化および/または混合室(43)の中空室(39)内でプレスし、このゲル化および/または混合室内で腐敗剤(51)と混合し、蒸気を供給することにより加熱し、融解し、ゲル化する。これにより極めて均質なかつゲル化された混合物が得られ、この混合物は色々の製品、例えば適切な増粘剤(95)或いは発酵製品に加工される。

SEP 22 1952

[illegible]

57 9203:52
2 6524

This report was prepared by the Joint Security Committee members for the purpose of providing information to the Joint Security Committee. It is not intended for distribution outside the Joint Security Committee. The information contained herein is confidential and should be handled accordingly. 15/01/98

File and Government date of release report	Publication date	Primary Author signature(s)	Publication date
GP-A-0333671	20-08-69	None	
GP-A-0335003		None	
GP-A-033736		None	
GP-A-0337601	01-07-69	US-A- gr-A- AL-A- GP-A- gr-A- US-A- 6836355 8163785 6636189 0175831 278525 6011335	08-07-69 27-08-69 08-07-69 06-07-69 10-12-68 10-07-61
GP-A-0337947	07-09-63	US-A- gr-A- AL-A- GP-A- 2004 P1 S390221 6382995	01-06-63 13-02-64 01-09-63
GP-A-0325417	02-08-69	GP-A- AL-A- gr-A- 2214318 5838268 8176037	04-03-69 27-07-69 10-03-69
GP-A-0327908	09-08-63	GP-A- AL-A- gr-A- 2719918 2682688 3034528	18-09-63 03-08-63 18-01-65

DECLASSIFIED BY: 60320 UCBAW/STP		DECLASSIFICATION AUTHORITY: 25XCFR 1.104	
DATE OF REVIEW: 08/01/2001		DATE OF REVIEW: 08/01/2001	
1	EP, A. 0 007 047 2 (FIMEL, BELJIAN DE BILANCO) B. 0.7 2 September 1983 closed in the original see page 3. line 18 - line 32 see page 4. line 4 - page 5. line 5	1	4.25.27
2	EP, A. 0 226 517 (WAGNER-LANDERS COMPANY) 2 August 1983 see column 4. line 57 - line 65 see column 5. line 26 - line 52 see column 5. line 44 - line 55; closing	2	7.3.27.20
3	EP, A. 0 227 505 (WAGNER-LANDERS COMPANY) 9 August 1983 see page 1. line 14 - line 20 see page 3. line 40 - line 46; closes 7.3.22-24	3	20

特 許 平 5-505211 (14)

第 1 頁の続き

④Int. Cl. 1

C 08 L 23/04
61/28
71/02
C 08 L 3:00

識別記号

LCA
LNL
LQC

庁内整理番号

7107-4J
8215-4J
9167-4J

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.